

MRA グラインダ

型式 MRA-PG50200 MRA-PG502115
MRA-PG50265 MRA-PG40103
MRA-PG50200L MRA-PG50290N
MRA-PG50210

取扱説明書

このたび、MRA グラインダをお買い上げいただきありがとうございます。
ご使用前にこの説明書をお読みいただき、十分に理解された上で作業に入ってください。

お買い上げの製品またはこの取扱説明書の内容につきまして、ご質問がある場合は、最寄の弊社機械工具部までご遠慮なくお問合わせください。

1. 安全にご使用いただくために

「MRA グラインダ」を安全にご使用いただくには正しい操作が不可欠です。

この取扱説明書に示されている安全に関する注意事項をよくお読みになり、十分に理解された上で作業に入ってください。この取扱説明書に示されている操作法および安全に関する注意事項は、「MRA グラインダ」指定の使用目的に使用する場合のみに関するものです。

この取扱説明書に書かれていない使用法を行う場合にその作業に必要な安全に対する配慮を充分に取ってください。（弊社の予想外の作業に対する責任は負いかねます。）

この取扱説明書では、注意していただきたいこと、安全や保全に関することは「**⚠警告**」または「**⚠注意**」という見出しで記載してあります。

2. 据え付け

2-1. 仕様

型式	最高回転数	供給空気圧力 (MPa)	給空気消費量 (ℓ/min(ANR))	チャッキング能力 (mm)	ホース接続口 (エア源側)	排気方法	レバー方式	本体質量 (g)
MRA-PG50200	22,000 min ⁻¹	0.6 +0.1 -0.1	280	φ6	R1/4	後方	ON↔OFF レバー	680
MRA-PG50265	3,600 min ⁻¹	0.6 +0.1 -0.1	280	φ6	R1/4	後方	ON↔OFF レバー	760
MRA-PG50200L	22,000 min ⁻¹	0.6 +0.1 -0.1	300	φ6	R1/4	後方	ON↔OFF レバー	700
MRA-PG50210	18,000 min ⁻¹	0.6 +0.1 -0.1	280	φ6	R1/4	後方	ON↔OFF レバー	700
MRA-PG502115	18,000 min ⁻¹	0.6 +0.1 -0.1	280	φ6	R1/4	後方	ON↔OFF レバー	700
MRA-PG40103	22,000 min ⁻¹	0.6 +0.1 -0.1	260	φ6	R1/4	前方	ON↔OFF レバー	680
MRA-PG50290N	24,000 min ⁻¹	0.6 +0.1 -0.1	300	φ6	R1/4	側方	ON↔OFF レバー	600

MRA グラインダの取り扱いには、十分に注意を払ってください。

⚠ 警告

- ・保護具（眼鏡、耳栓、保護帽、マスク、手袋）を着用しないとケガをする恐れがあります。
- ・エアグラインダ本体とエアホースの接続は確実に行ってください。エアグラインダ本体がエアホースからはずれ、はずれたホースでケガをする恐れがあります。
- ・作業中の先端部には絶対にさわらないでください。

①作業時は眼鏡、耳栓、保護帽、マスク、手袋を着用してください。

- ②配管は間違いのないように確認しながら作業を進めてください。
- ③回転した状態で放置しないでください。

⚠ 警告

- ・狭い空間での作業には換気に注意し、排気や切粉等が目や口に入らないようにしてください。
- ・回転した状態で放置しないでください。
- ・ボディ部を強くクランプすると、回転不良になる恐れがあります。

3. 空気配管

（MRA グラインダへの配管途中には必ずエア 3 点セットを設置しご使用ください。）

3-1. 供給空気について

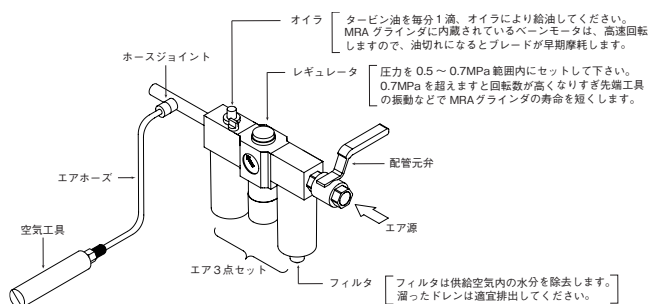
供給する空気圧力は 0.5 ～ 0.7MPa 標準とします。特に 0.7MPa を越える空気圧力は、本体への寿命に悪影響を与えますので供給しないでください。

⚠ 注意

エア 3 点セットを使用しタービン油を毎分 1 滴給油してください。
給油しないと振動や発熱が生じ早期に故障します。
供給空気圧力は 0.5 ～ 0.7MPa で使用してください。

3-2. 配管について

MRA グラインダへの配管途中には必ずエア 3 点セットを設置してください。



4. 工具（ロータリバー、軸付砥石）の交換要項



警告

- ・工具の交換時配管元弁を必ず締めて下さい。
- ・アンバランスのあるロータリバー、軸付砥石等を使用すると、振動、発熱の原因となり早期に故障します。
- ・工具の着脱の際には必ず付属品のスパナを使用してください。他のスパナを使用すると、コレット、スピンドル等が早期に破損します。
- ・工具を取付ける際にはオーバーハングを 13mm 以下で使用してください。オーバーハング 13mm 以上で使用すると振動が発生し早期に故障します。
- ・軸付砥石は JIS および砥石メーカーの指定周速度を越えない範囲でご使用ください。
- ・切断用ホイールやカッタホイールは絶対に使用しないでください。

4-1. 工具の交換方法

- (1) 付属のスパナをスピンドルのスパナ掛け部に装着します。
- (2) 付属のスパナをコレットに装着します。
- (3) スパナを手で保持しながらスパナを反時計方向に回して、コレットをゆるめ使用済工具を抜き取ります。
- (4) 別の工具を準備しコレットに挿入します。
- (5) オーバーハングを 13mm 以下にセットし、上記 (1)(2) 項の状態ボックススパナを時計方向に回して工具を固定します。

5. 運 転

5-1. 用 途

MRA グラインダはロータリバー、軸付砥石等の工具を使用して各種加工物のバリ取仕上げ、面取仕上げ等の加工を行うエアグラインダです。

5-2. ご使用時の注意事項

- ・MRA グラインダの操作はしかるべき訓練を受けた後、行ってください。
- ・共同作業を行う場合は定められた合図に基づいて作業してください。
- ・作業時は眼鏡、耳栓、保護帽、マスク、手袋等保護具を身につけて行ってください。保護具を使用しないとケガをする恐れがあります。



注意

- ① コレットにロータリバー、軸付砥石を取り付ける際には必ず付属のスパナを使用し締め付けてください。
- ② MRA グラインダを使用中、落下させると早期に故障します。
- ③ 排気方向に注意してください。

5-3. 構成と機能

- ・ 本体
高性能なエアモータを内蔵しスピンドルを高速回転します。
- ・ コレット
ロータリバー、軸付砥石をチャッキングします。

5-4. 作業前の点検

- (1) コレット
コレットは作業前および作業終了時点検し、ロータリバーや軸付砥石がスムーズに着脱できるか点検してください。コレットの摩耗やチャッキング不良がある場合は新品のコレットに交換してください。
- (2) 本体
本体は作業前および作業終了時点検し、レバーの「ON」↔「OFF」操作によって回転と停止ができるか点検してください。
異常があれば修理の実施か新品を購入してください。
- (3) メインエアの供給圧が 0.5 ～ 0.7MPa の範囲内か確認してください。
- (4) 初めて使用する際には供給圧で 0.4 ～ 0.5MPa でタービン油を 10 分間毎に数滴給油し、30 分間以上慣らし運転をしてください。
- (5) MRA グラインダに内蔵されているベーンモータは高速回転しますので、油切れになるとブレード（羽根）が早期に摩耗します。
MRA グラインダの配管途中には必ずエア 3 点セットを設置し、タービン油を毎分 1 滴供給してください。
- (6) MRA グラインダを回転させる前に、ロータリバーまたは軸付砥石の芯振れがないか確認してください。



注意

お買上げ後、初めて使用する場合は、下記条件で十分な慣らし運転をしてください。

- ① 供給空気圧：0.4 ～ 0.5MPa
- ② タービン油を 10 分毎に数滴給油
- ③ 慣らし運転で 30 分間以上

5-5. 操 作

- (1) コレットにロータリバーまたは軸付砥石を取り付けてください。
- (2) グラインダ本体をエア源に接続してください。
- (3) レバーを ON 側に押しスピンドルを回転させ、バリ取り作業等を行ってください。
- (4) バリ取り作業終了後レバーを OFF 側にもどし、回転を停止させてください。
- (5) グラインダ本体をエア源から取り外してください。

5-6. 作業終了後の整備・保管

用意するもの：ウエス、防錆油

- (1) コレット
コレットをエアブローしたり、ウエスで拭いてください。防錆油を塗布して保管してください。
- (2) 本体
コレット装着部のスピンドル内面はエアブローしたりウエスで拭いてください。
防錆油を塗布して保管してください。
- (3) エアホース取付部
接続口から砂や切粉がホース内部へ侵入しないようにして、ツールボックスに保管してください。
- (4) 保管場所
湿気、水、塵埃の多い場所を避けてください。